

⑫ 公開特許公報(A) 平4-25586

⑤ Int. Cl.⁵

C 09 J 7/02

識別記号

JKN A
JKZ B

庁内整理番号

6770-4J
6770-4J

④ 公開 平成4年(1992)1月29日

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全3頁)

④ 発明の名称 半面粘着テープ及びその製造方法

② 特 願 平2-132044

② 出 願 平2(1990)5月22日

② 発 明 者 古 橋 朝 太 郎 埼玉県上尾市大字向山208番地 古橋電機株式会社内

⑦ 出 願 人 古 橋 電 機 株 式 会 社 埼玉県上尾市大字向山208番地

④ 代 理 人 弁 理 士 石 原 詔 二

明 細 書

1. 発明の名称 半面粘着テープ及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 長尺基材テープの幅方向の半面部分に粘着剤を塗付してなることを特徴とする半面粘着テープ。

(2) 上記粘着剤が弱粘着性であることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の半面粘着テープ。

(3) 粘着剤を収容する槽の上部に粘着剤塗付用ロールをその下側が粘着剤に接触するように回転可能に設け、長尺基材テープの片面をこの粘着剤塗付用ロールの上側に接触せしめることによって、この長尺基材テープに粘着剤を塗付するようにした粘着剤塗付工程において、この粘着剤塗付用ロールの中央部分に長尺基材テープの幅よりも大なる幅を有しかつ径大なる肉厚塗付部を形成し、この肉厚塗付部を介して長尺基材テープの幅方向の中央部分のみに粘着剤を塗付し、ついでこの長尺基材テープの長手方向中央部を切断分離することを特徴とする半面粘着テープの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、長尺基材テープの長手方向半面のみ粘着剤を塗付した新規な半面粘着テープ及びその製造方法に関する。

(従来技術)

従来、セロファンテープ、ガムテープ等の粘着テープは、その片面側の全面に粘着剤を塗付した構造を有していることは広く知られているところである。しかし、長尺テープの半面のみ粘着剤を塗付した構造のものは知られていない。

一方、伝票類の端部にパンチで孔を開けてファイルに綴じ込んで整理する場合に、伝票類の端部まで文字等が存在する場合には綴じ込むことによって綴じ込み端部が読みにくくなり、その都度ファイルから外さなければならないとか又は端部にパンチ孔をあけると孔部分によって文字等が欠落してしまうという不都合が発生することがある。このような不都合を解消するためには、紙片の端部に手で糊を塗付し、この紙片を伝票類の端部に

貼りつけ、この紙片にパンチ孔を開けてファイルするとか、又はパンチレスファイルを用いる等の手立てが考えられるが、いずれにしてもパンチ手段を簡単に使用できない不利益が存在するものであった。

〔発明が解決しようとする課題〕

本発明は、上記した従来の不利益を解消するべく考案を重ねた結果完成したもので、伝票類の整理に際してのパンチ作業が伝票類の端部の文字等を気にしないで簡単に行なうことができ、かつその製造も簡単に行なうことができるようにした半面粘着テープ及びその製造方法を提供することを目的とするものである。

〔課題を解決するための手段〕

上記課題を解決するために、本発明の半面粘着テープにおいては、長尺基材テープの幅方向の半面部分に粘着剤を塗付したものである。

この粘着剤としては、通常の強粘着性のものを用いられることは勿論であるが、弱粘着性のものを用いた場合には、伝票類を着脱自在に粘着する

ことができるという利点がある。

また、本発明の半面粘着テープの製造方法は、粘着剤を収容する槽の上部に粘着剤塗付用ロールをその下側が粘着剤に接触するように回転可能に設け、長尺基材テープの片面をこの粘着剤塗付用ロールの上側に接触せしめることによって、この長尺基材テープに粘着剤を塗付するようにした粘着剤塗付工程において、この粘着剤塗付用ロールの中央部分に長尺基材テープの幅よりも大なる幅を有しかつ径大なる肉厚塗付部を形成し、この肉厚塗付部を介して長尺基材テープの幅方向の中央部分のみに粘着剤を塗付し、ついでこの長尺基材テープの長手方向中央部を切断分離するようにしたものである。

〔作用〕

この半面粘着テープを用いる場合、例えば伝票の端部に粘着剤塗付部分を接着せしめ、粘着剤の塗付されない半面にパンチ孔を開け、この孔を介してファイルに綴じ込めば、伝票の端部に印刷、記入された文字等は何らの損傷もうけることなく

、またテープの半面の幅分だけ中央側に位置することとなりファイルをめくるだけで充分に目視できる位置にファイルされていることになり、非常に便利である。

〔実施例〕

以下に、本発明の一実施例を添付図面に基ついで説明する。

図中、2は本発明に係る半面粘着テープである。この半面粘着テープ2は、長尺の基材テープ4の長手方向の半面6aに粘着剤8を塗付してなるものである。ここでいう半面とは、必ずしも正確に半分を意味するものではなく、従来知られているように、長尺基材テープの全面に塗布するものではなく長手方向に部分的に塗布することを意味するものである。粘着剤を塗布した部分と塗布しない部分との割合は、本発明の作用効果を達成する限り特に限定されない。

基材テープ4の材質としては、クラフト紙、セロファン等からなりかつ透明、不透明、又は半透明等の公知の材質が使用される。また、粘着剤8

としては、従来の粘着テープと同様に通常の粘着性を有する粘着剤8を塗付すればよいが、使用目的によっては弱粘着性の粘着剤を塗付した構造とすることも可能である。

この半面粘着テープ2を、従来の粘着テープと同様に環状に巻き付けた構造とする場合には、単に巻付けたのでは、粘着剤8を塗付した部分が盛り上がってしまつて安定した巻き付け状態とならないので、粘着剤8を塗付しない部分には粘着剤8の塗付厚さと同様の厚さを有するパラフィン紙10等を載置して巻き付けるようにした構造としておけばよい。

この半面粘着テープ2を用いる場合、例えば伝票12の端部に粘着剤8塗付部分を接着せしめ、粘着剤の塗付されない半面6bにパンチ孔Hを開け、この孔Hを介して図示しないファイルに綴じ込めば、伝票12の端部に印刷、記入された文字等は何らの損傷もうけることなく、また半面6bの幅分だけ中央側に位置することとなりファイルをめくるだけで充分に目視できる位置にファイル

されていることになり、非常に便利である。

粘着剤8として弱粘着性のものを用いれば、伝票類が着脱自在に接着されることとなり、上部に重ねられているファイルされた書類をその都度外さなくても済み、また伝票、領収書等を後日コピーしたり提出したりする場合に便利であるという利点がある。

上記したような構造の半面粘着テープ2は、従来の粘着テープの製造方法では製造できず、次に説明するような製造工程によって作られるものである。

第3図において、14は粘着剤8を収容する槽である。この槽14の上部には粘着剤塗付用ロール16が、その下側が粘着剤8に接触するように回転可能に設けられている。この長尺基材テープの片面をこの粘着剤塗付用ロールの上側に接触せしめることによって、この長尺基材テープ4に粘着剤8が塗付される。そして、この粘着剤塗付用ロール16の中央部分には、長尺基材テープ4の幅W1よりも小なる幅W2を有しかつ径大なる肉厚塗付部18が形成されている。この肉厚塗付部

18を介して長尺基材テープ4の幅方向の中央部分のみに粘着剤8を塗付し、ついでこの長尺テープの長手方向中央部Cをカッター等によって切断分離することによって、一對の半面粘着テープ2が形成されるものである。

このように、長尺基材テープ4の中央部分のみに粘着剤8をまず塗付し、ついでその中央部Cを切断することによって、本発明の半面粘着テープ2は形成されるものである。なお、最初から、長尺基材テープ4の半面部分に粘着剤8をロールによって塗付するようにして、長尺基材テープの運動が不安定で粘着剤を良好に塗付することは出来ない。

〔発明の効果〕

以上のべたごとく、本発明によれば、伝票類の整理に際してのパンチ作業が伝票類の端部の文字等を気にしないで簡単に行なうことができ伝票類の整理を効率よく行うことができる上、その製造も簡単に行なうことができるという著大な効果を

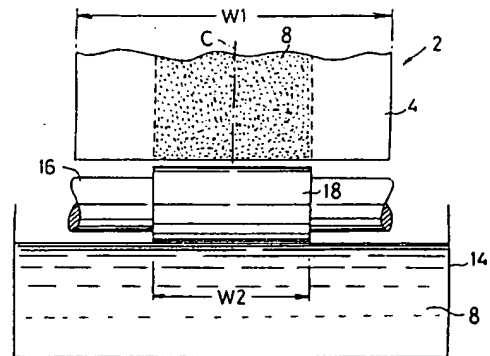
奏するものである。

4. 図面の簡単な説明

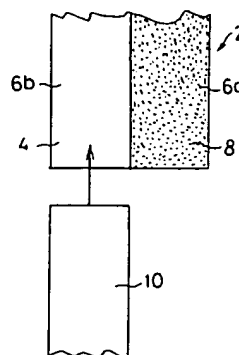
第1図は本発明の半面粘着テープの一実施例を示す摘示上面図、第2図は本発明の半面粘着テープを伝票の端部に接着した場合の説明図及び第3図は本発明の製造方法の一例を示す説明図である。

2……半面粘着テープ、4……長尺基材テープ、6a……粘着剤塗付半面、6b……粘着剤を塗付しない半面、8……粘着剤、14……槽、16……粘着剤塗付用ロール、18……肉厚塗付部。

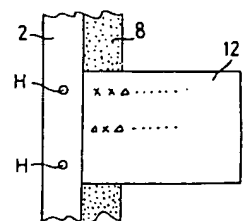
第3図



第1図



第2図



特許出願人 古橋電機株式会社

代理人弁理士 石原 詔



DERWENT-ACC-NO: 1992-083745

DERWENT-WEEK: 199211

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: **Pressure sensitive adhesive tape** for mfg. space for filing holes - in which only half of tape is lengthwise coated with pressure sensitive adhesive compsn.

PATENT-ASSIGNEE: FURUHASHI DENKI KK[FURUN]

PRIORITY-DATA: 1990JP-0132044 (May 22, 1990)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 04025586 A	January 29, 1992	N/A	003	N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 04025586A	N/A	1990JP-0132044	May 22, 1990

INT-CL (IPC): C09J007/02

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 04025586A

BASIC-ABSTRACT:

Only half of the tape is lengthwise coated with a pressure sensitive adhesive compsn., pref. a weak adhesive.

Pressure sensitive adhesive soln. is partly coated on the centre part of a long tape substrate with a coating roll which the centre part has a larger dia. so the centre part of the substrate tape is partly coated leaving both sides of the tape uncoated. The **tape** is lengthwise **cut in the centre** and two half side coated **tapes** are obt'd.

USE/ADVANTAGE - This tape is used for making a space for filing holes in various slips for filing without covering the marginal parts.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/3

TITLE-TERMS: **PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE TAPE** MANUFACTURE
SPACE FILE HOLE HALF
TAPE LENGTHWISE COATING PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE
COMPOSITION

DERWENT-CLASS: G03

CPI-CODES: G03-B04;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1992-038347